

焊接夹具技术方案评审

序号	产品名	方案	供应商				备注
			广州熙锐	泊头德博	泊头德恒	天津朗力	
1	靠背一序	新制	通过	通过	通过	通过	主副驾对称
2	靠背二序	新制	通过	通过	通过	通过	主副驾对称
3	宽车副驾驶坐垫骨架焊接总成	新制	通过	通过	通过	未通过 原因：总成焊接结构不太好， 没有定位靠背安装孔	德博和德恒确认下部定位销 是采用伸缩的方式
4	中宽车副驾驶底座焊接总成	新制	通过	通过	通过	未通过 原因：总成焊接结构不太好， 没有定位靠背安装孔	
5	副司机底座	改造	通过	通过	通过	通过	在H6的基础上改造新增单元
6							
7							
8							
9							
10							